

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya (JTI UKWMS) mewajibkan semua mahasiswa untuk melaksanakan kerja praktek sesuai dengan Kurikulum di JTI UKWMS. JTI UKWMS memandang kerja praktek sebagai wahana atau sarana bagi mahasiswa untuk mengenali suasana di industri serta menumbuhkan, meningkatkan, dan mengembangkan etos kerja profesional sebagai calon sarjana Teknik Industri.

Kerja praktek dapat dikatakan sebagai ajang simulasi profesi mahasiswa Teknik Industri. Paradigma yang harus ditanamkan adalah bahwa selama kerja praktek mahasiswa bekerja di perusahaan yang dipilihnya. Bekerja, dalam hal ini mencakup kegiatan perencanaan, perancangan, perbaikan, penerapan, dan pemecahan masalah. Oleh karena itu, dalam kerja praktek kegiatan yang akan dilakukan oleh mahasiswa adalah:

1. Mengenali ruang lingkup perusahaan
2. Mengikuti proses kerja di perusahaan secara kontinu
3. Melakukan dan mengerjakan tugas yang diberikan oleh atasan, supervisor atau pembimbing lapangan
4. Mengamati perilaku sistem
5. Menyusun laporan dalam bentuk tertulis
6. Melaksanakan ujian kerja praktek

### **1.2. Tujuan**

Hal-hal yang ingin dicapai melalui pelaksanaan Kerja Praktek ini adalah:

1. Melatih kedisiplinan.
2. Melatih kemampuan berinteraksi dengan bawahan, rekan kerja dan atasan dalam perusahaan.
3. Melatih kemampuan untuk beradaptasi dengan lingkungan kerja.

4. Mengamati secara langsung aktivitas perusahaan dalam memproduksi dan menjalankan bisnis.
5. Melengkapi teori yang diperoleh di perkuliahan dengan praktek yang ada di perusahaan.
6. Menambah wawasan mengenai sistem produksi dan sistem bisnis.

### **1.3. Tempat dan Waktu Pelaksanaan Kerja Praktek**

Tempat : P.T. SURABAYA WIRE  
 Lokasi : Jl. Raya Bambe 88 Kec. Driyorejo Kab. Gresik  
 Tanggal : 03 Juli - 03 Agustus 2017  
 Bergerak di Bidang : Pembuatan Kawat Paku, Paku, Bendrat, Besi Potong dan *Screw*

### **1.4. Ruang Lingkup Pembahasan**

Pada pelaksanaan kerja praktek kali ini, difokuskan pada Departemen Packaging Bendrat, dengan pembahasan mengenai Perancangan Alat Pengepress Bendrat yang Ergonomis agar menghasilkan kualitas *packaging* yang baik dan dapat mengurangi cidera pada operator.

### **1.5. Sistematika Penulisan**

Sistematika Penulisan dalam penyusunan laporan kerja praktek adalah sebagai berikut :

#### **Bab I : Pendahuluan**

Bab ini menjelaskan tentang latar belakang, tujuan, tempat dan waktu pelaksanaan kerja praktek, ruang lingkup pada pelaksanaan kerja praktek dan sistematika penulisan.

#### **Bab II : Tinjauan Umum Perusahaan**

Bab ini menjelaskan tentang sejarah perusahaan, lokasi perusahaan, produk yang dihasilkan, logo dan prestasi perusahaan, visi, kebijakan dan 7 karakter Manusia P.T. Surabaya Wire serta struktur perusahaan serta struktur organisasi perusahaan.

**Bab III : Proses Produksi**

Bab ini menjelaskan tentang bahan baku, proses produksi, mesin serta label pada masing-masing produk yang dimiliki oleh P.T. Surabaya Wire.

**Bab IV : Tugas Khusus**

Bab ini menjelaskan tentang tugas khusus yang telah diberikan oleh pembimbing lapangan dan membahas tentang pendahuluan, perumusan masalah, landasan teori, metodologi penelitian, pengumpulan dan pengolahan data, analisa hasil serta desain dari perancangan alat.

**Bab V : Penutup**

Bab ini merupakan tahap akhir dari laporan dan membahas tentang kesimpulan dari hasil pembahasan dan saran mengenai pokok bahasan yang diajukan.